

$R_2Fe_{14}B$ を主相の磁性相とする焼結合金の製造方法におは、同相よりR量が少ない主相系合金と、焼結において液相を供給するR成分に富んだ粒界相合金とを混合して原料とする二合金法があり、従来の主相系合金の組織は $R_2Fe_{14}B$ 相の他に多量の酸化され易いラメラ状Rリッチ相と、有害なデンドライト状 α 相も含有していた。本発明が提供する主相系合金はデンドライト状 α 相が少なく、ラメラ状Rリッチ相も少なく、ラメラ状 αFe 相を含有している。このため、耐酸化性に優れ、その結果磁石の特性が向上する。また本発明の主相系合金と粒界相合金と混合して二合金法により焼結磁石を製造することにより、結晶粒の異常成長も少なくすることができる。

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード(参考情報)

AE	アラブ首長国連邦	DM	ドミニカ	KZ	カザフスタン	RU	ロシア
AL	アルバニア	EE	エストニア	LC	セントルシア	SD	スーダン
AM	アルメニア	ES	スペイン	LI	リヒテンシュタイン	SE	スウェーデン
AT	オーストリア	FI	フィンランド	LK	スリ・ランカ	SG	シンガポール
AU	オーストラリア	FR	フランス	LR	リベリア	SI	スロヴェニア
AZ	アゼルバイジャン	GA	ガボン	LS	レソト	SK	スロヴァキア
BA	ボスニア・ヘルツェゴビナ	GB	英国	LT	リトアニア	SL	シエラ・レオネ
BB	バルバドス	GD	グレナダ	LU	ルクセンブルグ	SN	セネガル
BE	ベルギー	GE	グルジア	LV	ラトヴィア	SZ	スワジランド
BF	ブルキナ・ファソ	GH	ガーナ	MA	モロッコ	TD	チャード
BG	ブルガリア	GM	ガンビア	MC	モナコ	TG	トーゴ
BJ	ベナン	GN	ギニア	MD	モルドヴァ	TJ	タジキスタン
BR	ブラジル	GW	ギニア・ビサオ	MG	マダガスカル	TZ	タンザニア
BY	ベラルーシ	GR	ギリシャ	MK	マケドニア旧ユーゴスラヴィア共和国	TM	トルクメニスタン
CA	カナダ	HR	クロアチア	ML	マリ	TR	トルコ
CF	中央アフリカ	HU	ハンガリー	MN	モンゴル	TT	トリニダード・トバゴ
CG	コンゴ	ID	インドネシア	MR	モーリタニア	UA	ウクライナ
CH	スイス	IE	アイルランド	MW	マラウイ	UG	ウガンダ
CI	コートジボアール	IL	イスラエル	MX	メキシコ	US	米国
CM	カメルーン	IN	インド	NE	ニジェール	UZ	ウズベキスタン
CN	中国	IS	アイスランド	NL	オランダ	VN	ヴィエトナム
CR	コスタ・リカ	IT	イタリア	NO	ノールウェー	YU	ユーゴスラビア
CU	キューバ	JP	日本	NZ	ニュージーランド	ZA	南アフリカ共和国
CY	キプロス	KE	ケニア	PL	ポーランド	ZW	ジンバブエ
CZ	チェッコ	KG	キルギスタン	PT	ポルトガル		
DE	ドイツ	KP	北朝鮮	RO	ルーマニア		
DK	デンマーク	KR	韓国				

明 細 書

5 R-T-B系焼結磁石の製造に使用される合金及びR-T-B系焼結磁石の製造方法

技術分野

本発明は高性能R-T-B系焼結磁石の製造に用いられる合金と該焼結磁石の製造方法に関し、さらに詳しくは主にモーター等に用いられる、高
10 保磁力R-T-B系焼結磁石の製造に用いられる原料合金と該焼結合金の製造方法に関する。

背景技術

高性能焼結磁石として代表的なR-T-B系焼結磁石（但しRはYを含む希土類元素のうち少なくとも1種、TはFe、但し一部をCo、Niの
15 1種または2種で置換できる遷移元素）は磁石応用部品の小型化、軽量化ならびに高性能化を支える必要不可欠な機能材料である。R-T-B系焼結磁石はエレクトロニクス製品やOA、FA用の各種モーター、医療用診断装置などの広範囲な分野で応用されている。また最近R-T-B系焼結
20 磁石は自動車用の各種モーターとしても使用されている。

R-T-B系焼結磁石は、磁性を担う強磁性相 $R_2T_{14}B$ 相、Rリッチ相（Nd等の希土類元素の濃度が高い非磁性相）およびBリッチ相（Bが富んだ非磁性相であり、例えばRがNdの場合 $Nd_{1-x}FeB_4$ 相である）から成る。

25 R-T-B系焼結磁石の製造に使用される原料合金も通常、 $R_2T_{14}B$ 相、Rリッチ相およびBリッチ相から成る。これらの相のうちRリッチ相は液相焼結の担い手であり、焼結磁石の特性を向上させるといった重要な働きをするので必要不可欠な相である。このRリッチ相は酸化し易いので、焼結磁石の製造工程で酸化される。酸化後にもある程度以上の有効な

Rリッチ相が焼結時に残るように、焼結合金のR含有量は $R_2T_{1.4}B$ のR含有量である11.8at%よりもかなり多くなる。

ところが、焼結磁石が高特性になるほど強磁性相である $R_2T_{1.4}B$ 相の体積率を高める必要があり、このためRリッチ相の体積率が減少してしまう。したがって金型鑄造法で原料合金を鑄造した場合、インゴット中でRリッチ相の分散が悪くなり、局所的なRリッチ相不足を生じる。このようなインゴットを粉砕した原料粉末を使用した焼結磁石では十分な磁気特性が得られ難くなる。

一方、 $R_2T_{1.4}B$ 相の体積率が高い組成の合金ほど、デンドライト状 αFe 相が生成し易くなる。この αFe 相は原料合金の粉砕性を著しく害する結果、粉砕粉の組成変動が起こるとともに、焼結磁石の磁気特性の低下やバラツキの増加を引き起こす。この αFe 相は、Arガスなどの不活性ガス中または真空中1000℃以上で原料を長時間熱処理することによりかなりの量を消失させることができる。しかし、この熱処理を施すと、Rリッチ相の分散性が悪くなるので磁気特性を改善することはできない。

このため、高特性焼結磁石製造に関するこれらの問題を解決するための方法としては、ストリップキャスティング法が提案されている（例えば、特開平5-22488号公報、特開平5-295490号公報）。この方法は、回転ロールの表面に溶湯を供給して合金を製造するに際してロールの周速度と溶湯供給量を制御することにより、平均厚さ0.1~0.5mm程度の薄帯合金を製造することができる。したがって、この方法では、従来の金型鑄造法よりも凝固時の冷却速度が高くなり、Rリッチ相が微細に分散し、デンドライト状 αFe 相が生成し難い合金を製造することができる。この方法によれば、例えばNd-Fe-B系合金ではNd量が28.5重量%程度までデンドライト状 αFe 相のない合金にすることができる。

一方、R含有量の少ないR-T-B系合金（以下、「主相系合金」と呼ぶ）とR含有量が多いR-T系合金またはR-T-B系合金（以下、「粒界相合金」と呼ぶ）とを別々に準備し、これらの合金を混合して焼結磁石

を製造する二合金混合法が提案されており（例えば、特開平4-338607号公報）、これらの粒界相合金にCoを添加することにより、化学的に安定な $R_3(Fe \cdot Co)$ を生成させて焼結磁石製造時での粒界相合金の酸化を抑えることができる（特開平7-283016号公報）。

- 5 表面を若干酸化させたR-T-B系合金微粉末は大気に晒しても急激な酸化は起きないので、大気中での磁場成形が可能となる。そこで、焼結磁石製造において通常行われる微粉碎工程、例えばジェットミル粉碎工程で、微量の酸素ガスが混入した不活性ガス雰囲気中で微粉碎を行い、酸素濃度が4000～10000ppmの微粉末を製造し、大気中で磁場成形
10 する。

- ところが、R量の少なく、Rリッチ相が少ない高性能焼結磁石ほど、磁石特性を低下させないための許容酸素濃度が低下する。このため、少ないRリッチ相を有効に活用するため、上述のような微粉の表面を酸化させることができず、また磁場成形機で成形する際に、金型全体を N_2 ガスやAr
15 rガス雰囲気のグローブボックスに入れて、グローブボックス内で磁場成形するなどの工夫が必要になる。また、その他の工程でも、酸化の原因をできるだけ取り除く必要があり、このためコストアップになる。

- 一方、焼結磁石の保磁力と角型性を低下させないためには、結晶粒の大きさを10～30 μm 程度に抑える必要がある。ところが焼結磁石の酸素
20 濃度を低く抑えすぎると、焼結時に結晶粒が異常成長し易くなり、場合によっては1mm程度まで成長することがある。

発明の開示

- 本発明者は、焼結磁石製造工程で酸化し難く、結晶粒の異常成長も起き
25 難い、R-Fe-B系高性能焼結磁石の製造に用いられる原料合金および焼結磁石の製造方法、さらに詳しくは主にモーター等に用いられる高保磁力希土類焼結磁石製造に用いられる原料合金と焼結磁石の製造法について検討した。その結果、R成分が $R_2T_{1.4}B$ より少ない主相系合金と粒界相合金を混合する二合金混合法で焼結磁石を製造した場合に、焼結磁石製造

工程での酸化が少なく、さらに焼結時に結晶粒の異常成長もないことを見出し本発明に至った。

すなわち、本発明は、 $R_2 T_{14} B$ （但し R は Y を含む希土類元素のうち少なくとも 1 種であり、T は一部を Co および Ni の 1 種または 2 種で置換
5 できる Fe であり、B は一部を C, N の 1 種または 2 種で置換できる B（ほう素）である）からなる R-T-B 系焼結磁石の製造に用いられる原料合金において、

前記 R は、1～6 at% の Dy と、残部 Nd および Pr の少なくとも 1 種とからなる合計量が 10～11.8 at% の希土類元素であり、かつ B
10 の含有量が 5.88～8.00 at% であり、マトリックスの第 1 の領域にデンドライド状 α Fe 相が分散することがあり、かつ第 1 の領域とは別の第 2 の領域にラメラ状 α Fe 相が分散しており、さらに第 1 の領域とデントライト状 α Fe 相の合計が 0～10 体積% であり（すなわち α Fe 相が生成せずこの合計が 0 体積% のこともある）、かつ第 2 の領域とラメ
15 ラー状 α Fe 相の合計が 5 体積% 以上であることを特徴とする R-T-B 系焼結磁石の製造に用いられる原料合金を提供する。

すなわち、本発明は R 含有量の少なく実質的に R リッチ相がないため単独では液相焼結させることができない R-T-B 系主相系合金と、R 含有
20 量が多く本主相系合金に R リッチ相を供給する働きを担う R-T 系または R-T-B 系粒界相合金の 1 種または 2 種を混合して焼結磁石を製造する方法において、下記（1）～（3）を特徴とする。

（1）主相系合金

組織については、 $R_2 T_{14} B$ （但し R は Y を含む希土類元素のうち少なくとも 1 種であり、T は一部を Co, Ni の 1 種または 2 種で置換
25 できる Fe であり、B は一部を C, N の 1 種または 2 種で置換できる B（ほう素）である）のマトリックス中に、デントライト状 α Fe 相が分散生成している（詳しくは後述する）領域が 10 体積% 以下である。

組成については、R が実質的に Nd, Pr, Dy から成り、その含有量の合計が 10～11.8 at% であり、このうち Dy が 1～6 at% 含有

されており、Bの含有量が5.88～8.00 at%であり、残部Tから成る。

(2) 粒界相合金

Rが15 at%以上含まれた、R-T系合金またはR-T-B系合金である。好ましくはCo含有量が1 at%以上である。

(3) 焼結磁石の製造方法

60重量%以上の主相系合金と40重量%以下の粒界相合金を配合して焼結磁石を製造する。

以下に本発明について詳述する。

10 本発明の主相系合金の特徴は、ストリップキャスティング法により製造され、一般に使用されている焼結用磁石製造用原料合金に存在する酸化し易いラメラ状Rリッチ相が存在せず、ラメラ状 α Fe相が生成していることである。したがって焼結磁石製造時の酸化を抑えることができる。

15 本発明の主相系合金を構成する主な相は、ラメラ状 α Fe相の他マトリックスである $R_2T_{14}B$ 相、Bリッチ相である。その他、デンドライト状 α Fe相やデンドライト状 R_2T_{17} 相が生成する場合があります、これらの相が生成した場合、組成バランスが崩れ、これらの相の付近にRリッチ相が多数生成する。以下図面を参考し本発明をより詳しく説明する。

20

図面の簡単な説明

第1図は本発明の実施例1で製造された主相系合金のSEMによる反射電子顕微鏡写真である。

第2図は本発明の実施例2で製造された主相系合金のSEMによる反射
25 電子顕微鏡写真である。

第3図は公知の主相系合金のSEMによる反射電子顕微鏡写真である。

発明を実施するための最良の形態

第1図および第2図に本発明の代表的な組織のSEMによる反射電子顕

微鏡写真を示す。第1図および第2図で灰色に見える相がマトリックスである $R_2T_{14}B$ 相であり、薄い黒色の細い線状に見える相がラメラ状 αFe 相である。また第2図で多数の薄い黒色の点がデンドライト状に生成した R_2T_{17} 相であり、多数の濃い黒い点がデンドライト状 αFe 相である。
5 5. デンドライト状 R_2T_{17} 相およびデンドライト状 αFe 相の付近にある多数の白い点は、組成バランスが崩れたために生成したRリッチ相である。

一般に使用されている公知の組織の $R-T-B$ 焼結磁石製造用原料合金を構成する主な相は、マトリックスである $R_2T_{14}B$ 相、ラメラ状Rリ
10 10. ッチ相およびBリッチ相である。その他、デンドライト状 αFe 相が生成する場合がある。この相が生成した場合、組成バランスが崩れ、この相の付近にRリッチ相が生成する。第3図にこの公知の組織のSEMによる反射電子顕微鏡写真を示す。第3図で灰色に見える相がマトリックスである $R_2T_{14}B$ 相であり、白い線状に見える相がラメラ状Rリッチ相である。
15 15. また、多数の濃い黒い点がデンドライト状 αFe 相である。デンドライト状 αFe 相の付近にある多数の白い点は、組成バランスが崩れたために生成したRリッチ相である。

なお、Rリッチ相の融点は約 $660^{\circ}C$ であり、鑄造凝固後から $660^{\circ}C$ までの冷却速度が遅い場合や $660^{\circ}C$ 以上で熱処理をすると、ラメラ状
20 20. Rリッチが途中で切れて丸みを帯びてくる。本明細書では、このように形状が変化したRリッチ相もラメラ状と見なす。

第1図および第2図と第3図の比較から、本発明の主相系合金の組織は、一般に使用されている公知の組織の $R-T-B$ 焼結磁石製造用原料合金の組織とは明らかに異なることが判る。

25 25. 本発明の主相系合金では、R成分が $R_2T_{14}B$ 相のR成分以下であり、公知の組織で見られるようなラメラ状Rリッチ相はR成分の不足により実質的に存在せず、R成分に対して相対的に余分の Fe 成分がラメラ状相として生成する。その生成量は、生成領域すなわち、 $R_2T_{14}B$ 相マトリックスの第1領域内に分散生成したラメラ状 αFe 相と当該第1領域

のマトリックスの合計が5体積%以上である。

一方、焼結磁石の生産性および磁気特性に有害なデンドライト状 α Fe相については、その生成領域（すなわち、 $R_2T_{14}B$ 相マトリックスの第1の領域内に分散生成したデンドライト状 α Fe相とマトリックスの第15の領域の合計）が10体積%以下、好ましくは5体積%以下より好ましくは0体積%である。デンドライト状 α Fe相が生成している領域が10体積%を超えると、原料合金の粉碎性が著しく低下し、粉碎時の組成変動の原因になるとともに、磁気特性の低下やバラツキの増加を引き起こす。

ラメラ状 α Fe相が生成した領域やデンドライト状 α Fe相が生成した領域の測定方法は、体積%と面積%は同等であるとしてよい。例えば、合金の断面の組織をSEMの反射電子像で写真に撮り、画像処理装置を使用して求める方法がある。つまり、組織の様子は観察する場所によって違う場合があるので、断面の任意の場所を10箇所以上選んでSEMの反射電子像で写真に撮り、観察した断面の面積の合計と、ラメラ状 α Fe15相が生成した領域またはデンドライト状 α Fe相が生成した領域の合計の面積を求め、両者の比を求めればよい。

なお、本発明の主相系合金の構成相のうち R_2T_{17} 相は焼結磁石の製造工程で粉碎効率の低下などの問題は起こさない。また、この相は磁気的にはソフト相であり、焼結磁石中に存在すれば保磁力と角型性を低下させる。しかし、適切な組成の粒界相合金と当該主相系合金の混合粒を焼結する20ると焼結時に消失するので問題はない。

続いて、本発明の主相系合金の製造方法を説明する。通常の金型鑄造法で製造した合金ではその大部分の領域で有害なデンドライト状 α Fe相が生成してしまう。このようなデンドライト状 α Fe相の生成を抑えるため25には、従来の金型鑄造法よりも速い冷却速度で凝固させることが必要であり、例えばストリップキャスト法が適している。この方法では、平均厚さ0.1～0.5 mm程度の薄板を鑄造することができるので、凝固は従来の金型鑄造法よりも速い冷却速度で進行する。ストリップキャスト法には単ロール法と双ロール法があり、どちらを選択してもよい。

が、装置が簡単で運転条件の制御も容易な単ロール法の方が好ましい。さらに、ロール上での凝固速度を速くするため、ロールの周囲を熱伝導率の大きいHe雰囲気にしてもよい。なお、本発明の主相系合金の製造方法は、ストリップキャスティングに限定されるものではなく、本発明の組織
5 にできる製造法を適切に選択すればよい。

本発明の主相系合金の組織にするための組成は、Rが実質的にNd, Pr, Dyから成り、その含有量の合計が10～11.8at%であり、このうちDyが1～6at%含有されており、Bの含有量が5.88～8.00at%であり、残部Tから成ることである。

10 Rが11.8at%よりも多い場合、酸化し易いラメラ状Rリッチ相が生成してしまう。一方、Rが10at%よりも少ない場合は、ストリップキャスティング法のように铸造後の冷却速度が速い方法で铸造してもデンドライト状 α Fe相が多量に生成してしまい、その生成領域を10体積%以下に抑えることができない。このためRの含有量を10～11.8at%
15 以下に限定した。

Dyはデンドライト状 α Fe相を生成し難くするため、本発明ではDyを含有させることは重要である。Dy含有量を1at%以上にすれば、デンドライト状 α Fe相が生成している領域を10体積%以下にすることができる。一方、Dy含有量を多くしていくと、デンドライト状 α
20 Fe相が益々生成し難くなるものの、Dyは高価であり、また焼結磁石の磁化を低下させることから現実的な観点から6at%以下とした。以上の理由によりDyの含有量を1～6at%に限定した。なお、Dyは異方性磁界が大きく、Dyを含有した焼結磁石では保磁力が高くなる。したがって本発明による焼結磁石は高温になり、また減磁界にさらされるために高
25 い保磁力が必要なモーター用に適している。

Bについては、5.88at%よりも少ないと、デンドライト状 α Fe相が多量に生成し、その生成領域を10体積%以下にできなくなる。また、粒界相合金としてBを含有しないR-T系合金を使用した場合、粒界相合金と主相系合金との配合比率をどのようにしても配合組成でBが不足

し、焼結後に磁氣的にソフトな R_2Fe_{17} 相が存在し、保磁力と角型性が低下してしまう。一方、Bの含有量が多いほどデンドライト状 αFe 相は生成し難くなる。ところがBの含有量が8.00at%を超えると、焼結後に非磁性であるBリッチ相をほぼ0にするような配合比率では、R量が
5 かなり多い焼結磁石になり、残留磁束密度が低下してしまう。また、同じく磁束密度を高くするため焼結後のR含有量が少な目になるような配合比率では、焼結後に多量のBリッチ相が多量に残存し、やはり残留磁束密度が低下してしまう。このため、主相系合金のBを5.88~8.00at%に限定した。

- 10 本発明の粒界相合金の組成については、Rが15at%以上含まれている必要がある。粒界相合金のRが15at%より少ないと αFe 相が生成し易くなる。また焼結磁石の組成でBが不足しないようにB含有量の多い主相系合金と混合した場合、混合後のR成分が少なくなる。このため良好な磁気特性を確保するための許容酸素温度が低くなりすぎるので、良好な
15 磁気特性の焼結磁石が現実的に製造できなくなる。したがって粒界相合金にはRは15at%以上含まれている必要がある。

なお、粒界相合金としてはR-T系合金およびR-T-B系合金のうちの1種または2種を混合して使用することができる。

- 本発明の粒界相合金は、通常の金型鑄造法、遠心鑄造法（例えば、特開
20 平8-296005）、ストリップキャスト法で製造することができ、どの方法で製造するかについては、水素解砕などを含む粉砕における効率性や製造に関わる経済性で適宜選択すればよい。

- 以上のようにして得られた主相系合金と粒界相合金は、混合後、焼結して磁石にする。この時の配合比率は、主相系合金が60重量%以上であり、粒界相合金は40重量%以下である。それぞれの配合が主相系合金が60重量%未満であり粒界相合金が40重量%を超える場合、焼結磁石の
25 含まれるRが多くなり、残留磁束密度が低下してしまう。このため、主相系合金を60重量%以上、粒界相合金を40重量%以下で配合しなければならない。

なお、C oには耐食性を改善する効果があるため、R成分が多く酸化し易い粒界相合金にはC oを1 a t %以上含有させる方が好ましい。C oを1 a t %以上含ませることにより、化学的に安定なR₃ (F e・C o)が生成するので、焼結磁石製造時の酸化を抑えることができる。また主相系合金と混合して製造した焼結磁石においてもC oが含有されることで、保磁力温度特性と耐食性が改善される。但し、C o含有量が1 a t %未満ではこれらの効果が小さくなってしまう。

主相系合金および粒界相合金は、水素解砕、N₂ガスやA rガスなどの不活性ガス中でブラウンミルなどにより約0.5 m m以下まで粉碎する中
10 粉碎、N₂ガスやA rガスなどの不活性ガス中でのジェットミル、有機溶剤中でのボールミルやアトライターなどによる微粉碎を経てフィッシャー型サブシブサイザー (F S S S) による測定で2~5 μ mまで微粉碎される。なお、水素解砕するに当っては、ストリップのままの形状で実施してもよいが、10 m m以下まで粗粉碎して金属表面を露出させてから実施す
15 ることが望ましい。

この粉碎工程のうち、水素解砕については実施せず、粗粉碎した後、直ちに中粉碎してもよい。また、適切な水素解砕条件を選定すれば、中粉碎を実施せず、直ちに微粉碎することもできる。

主相系合金と粒界相合金の混合については、粗粉碎、水素解砕、中粉
20 砕、微粉碎のどの粉碎工程で実施してもよい。即ち、本発明では、磁場成形工程までにこれらの合金が均一に混合されていることが重要であり、粉碎方法の選定や混合方法の選定には限定されない。なお均一な混合は、不活性ガス中でV型ブレンダーなどで実施せることが望ましい。また、磁場成形での配向率を向上させるため、混合粉にはステアリン酸亜鉛などの潤
25 滑剤を0.01~1重量%を添加することが望ましい。

なお、主相系合金の水素解砕工程のうち、水素吸蔵処理は水素雰囲気中100℃以上の温度で実施することが好ましい。この時の水素雰囲気中の水素ガス圧は経済性や安全性の観点から200 T o r r~10 k g f / c m² が好ましい。脱水素処理工程は、水素吸蔵工程で発熱した合金を十

分冷却した後、常温で真空にして1次の脱水素処理を行い、さらにAr中または真空中400℃～750℃で3.0分以上保持することにより2次脱水素処理を行うことが好ましい。この脱水素処理工程を行うことにより、次工程以降での耐酸化性が向上する、なお、作業効率の観点から1次の脱水素処理を省略することも可能である。

均一に混合された微粉は、大気中または不活性ガス中で磁場成形機で成形した後、真空中またはArガスなどの不活性ガス雰囲気中で1000～1100℃で焼結させる。なお水素解砕を実施した場合は、十分に焼結させるため焼結前に成形体中の水素を安全に除く必要があり、そのためには真空中700～900℃で1時間以上保持しなければならない。また焼結後に時効処理すると保磁力が向上する。好ましい時効処理条件は真空中またはArガスなどの不活性ガス雰囲気中で500～700℃で1時間以上保持しその後急冷することである。

本発明で得られた焼結磁石は、酸素温度を低く抑えても異常粒成長しない。その理由は明確ではないが、1040℃付近まで主相系合金中に多量に存在するBリッチ相が結晶粒の成長を抑制しているためと思われる。主相系合金中にBリッチが多量に存在することも発明の特徴である。

本発明における組成について補足説明する。

本発明の主相系合金のT成分は、Feを必須とし、焼結磁石の耐食性や温度特性の改善のため一部をCo, Niの1種または2種で置換することができる。但し、置換量の合計は、混合焼結後の組成でT成分の50重量%を超えないようにしなければならない。50重量%を超えると高い保磁力が得られなくなるとともに、角型性も低下する。

また本発明の主相系合金のB成分も、一部をC, Nの1種または2種で置換できる。但し、置換量の合計は、混合焼結後の組成でB + C + N成分の30重量%を超えないようにしなければならない。30重量%を超えると高い保磁力が得られなくなるとともに、角型性も低下する。

さらに、保磁力の時効温度依存性の改善のため、主相系合金および粒界相合金にCuを添加することができる。また保磁力を向上させるため、主

相系合金および粒界相合金にAl, Ti, V, Cr, Mn, Nb, Ta, Mo, W, Ca, Sn, Zr, Hfのうち1種または複数を組み合わせて添加してもよい。但し、焼結磁石の残留磁束密度を低下させないため、Cuを含むこれらの成分の合計の添加量は、混合焼結後の組成で5重量%
5 を超えないようにしなければならない。

なお、本発明の主相系合金および粒界相合金には、Y, La, Ce, Sm, C, O, N, Si, Caなど工業生産上不可避的不純物の存在は許容できる。

以上説明したように、本発明によれば、許容酸素濃度が例えば3000
10 ppm以下の高性能焼結磁石を製造するための原料合金として最適な合金の供給が可能になり、且つ焼結時に結晶粒が異常成長し難い高性能な焼結磁石を製造することができる。

実施例および比較例

15 以下、実施例により本発明を更に詳細に説明する。

実施例1

表1記載の組成の主相系合金を溶解後ストリップキャスティング法で鑄造した（鑄造温度1450℃）。ストリップキャスティング法で使用した銅製ロールは直径40cmであり、銅製ロールの周速度は0.98m/秒
20 に設定した。得られた合金はフレーク状であり、その平均厚さは0.35mmであった。

この合金断面のSEM（走査型電子顕微鏡）による反射電子写真は第1図の通りであった。EDX（エネルギー分散型X型分析装置）による各相の定量分析およびXRD（粉末X線回折法）から、この写真で灰色に見えるマトリックス相は $R_2Fe_{14}B$ 相であり、黒い線に見えるラメラ状相は αFe 相である。ラメラ状Rリッチ相とデンドライト状 αFe 相は認められなかった。なお、Bリッチ相は、XRDでは確認されたが、反射電子像では確認されなかった。反射電子像ではBリッチ相の色と $R_2Fe_{14}B$ 相の色がよく似ているため両者を区別できなかったためであると思われ

る。

この合金フレークの任意の10箇所の断面の反射電子写真像を画像処理装置で解折してラメラ状 α Fe相が生成している領域を求めたところ、95体積%であった。残り5体積%は $R_2Fe_{14}B$ 相しか観察されなかった部分であった。

実施例 2

表1記載の組成の主相系合金を実施例1と同様の条件でストリップキャスティング法で鑄造して、平均厚さが0.30mmでフレーク状合金を得た。この合金の断面のSEMによる反射電子写真は第2図の通りであった。EDXによる各相の定量分析およびXRDから、この写真で灰色に見えるマトリックス相は $R_2Fe_{14}B$ 相であり、黒い線に見える相はラメラ状 α Fe相、多数の黒色点状相はデンドライト状 R_2Fe_{17} 相、濃い黒色に見える相はデンドライト状 α Fe相である。また、デンドライト状 R_2Fe_{17} 相の周辺部およびデンドライト状 α Fe相の周辺部の白い点状に見える相はRリッチ相である。この合金のラメラ状 α Fe相の生成領域%とデンドライト状 α Fe相の生成領域を実施例1と同様の方法で定量した。結果を表1に記す。

実施例 3

表1記載の組成の主相系合金を実施例1と同様の条件でストリップキャスティング法で鑄造し、平均厚さが0.32mmのフレーク状合金を得た。

この合金の断面をSEMの反射電子像、EDXおよびXRDで同定して確認された主な相は、マトリックス相である $R_2Fe_{14}B$ 相、ラメラ状 α Fe相、デンドライト状 R_2Fe_{17} 相、デンドライト状 α Fe相であった。また、デンドライト状 R_2Fe_{17} 相およびデンドライト状 α Fe相の周辺にはRリッチ相が多数の点状に生成していた。なお、Bリッチ相は、XRDのみで生成していることが確認され、他の方法では生成が確認されなかった。

この合金のラメラ状 α Fe相の生成領域とデンドライト状 α Fe相の

生成領域を実施例 1 と同様の方法で定量した。結果を表 1 に記す。

実施例 4

- 表 1 に記載の組成の主相系合金を実施例 1 と同様の条件でストリップキャスト
5 スティング法で鑄造した。この合金の組成は実施例 1 の合金の Fe 成分の
一部を Co で置換した組成である。得られた合金はフレーク状であり、そ
の平均の厚さは 0.33 mm であった。

- この合金の断面を SEM の反射電子像、EDX および XRD で生成して
いる相を同定した。その結果、生成している主な相は、マトリックス相で
ある $R_2 (Fe \cdot Co)_{14}B$ 相とラメラ状 αFe 相であった。なお、B
10 リッチ相については XRD のみで生成していることが確認されたが、他の
方法では生成は確認されなかった。

この合金のラメラ状 αFe 相の生成領域とデンドライト状 αFe 相の
生成領域を実施例 1 と同様の方法で定量した。結果を表 1 に記す。

比較例 1

- 15 表 1 に記載に示すように $R_2 Fe_{14}B$ 相を生成するよりも R 量が多い主相
系合金を実施例 1 と同様の条件でストリップキャスト法で鑄造し
て、平均厚さが 0.30 mm のフレーク状合金を得た。この合金の生成相
を実施例 1 ~ 3 と同様の方法で調べたところ、多量のラメラ状 R リッチ
相、少量のデンドライト状 αFe 相および B リッチ相が生成していた。こ
20 のデンドライト状 αFe 相の周辺に R リッチ相が多数の点状に生成してい
た。ラメラ状 αFe 相は認められなかった。なお、B リッチ相について
は、XRD のみで生成していることが確認されたが、他の方法では生成が
確認されなかった。

- この合金のラメラ状 αFe 相の生成領域とデンドライト状 αFe の生
25 成領域を実施例 1 と同様の方法で求めた。結果を表 1 に記す。

比較例 2

表 1 に示すように Dy がいない組成の主相系合金を実施例 1 と同様の条件
でストリップキャスト法で鑄造した。得られたフレーク状合金の平
均厚さは 0.29 mm であった。

生成相を実施例 1～3 と同様の方法で調べたところ、マトリックス相である $R_2Fe_{14}B$ 相、ラメラ状 αFe 相、デンドライト状 αFe 相および B リッチ相であった。また、デンドライト状 αFe 相の周辺には R リッチ相が多数点状に生成していた。なお、B リッチ相については、XRD で生成していることを確認したが他の方法では確認されなかった。

この合金のラメラ状 αFe 相の生成領域とデンドライト状 αFe 相の生成領域を実施例 1 と同様の方法で定量した。結果を表 1 に記す。

比較例 3

表 1 に示すように Dy が不在の主相系合金を実施例 1 と同様の条件でストリップキャスティング法で鑄造して、平均厚さが 0.33 mm のフレーク状合金を得た。

生成相を実施例 1～3 と同様の方法で調べたところ、マトリックス相である $R_2Fe_{14}B$ 相、ラメラ状 αFe 相、デンドライト状 αFe 相であった。また、デンドライト状 αFe 相の周辺には R リッチ相が多数の点状に生成していた。

この合金のラメラ状 αFe 相の生成領域とデンドライト状 αFe 相の生成領域を実施例 1 と同様の方法で定量した。結果を表 1 に記す。

比較例 4

表 1 に示すように多量の Dy を含む主相系合金を実施例 1 と同様の条件でストリップキャスティング法で鑄造して、平均厚さが 0.31 mm のフレーク状合金を得た。

生成相を実施例 1～3 と同様の方法で調べたところ、マトリックス相である $R_2Fe_{14}B$ 相、ラメラ状 αFe 相、デンドライト状 R_2Fe_{17} 相、デンドライト状 αFe 相であった。またデンドライト状 R_2Fe_{17} 相およびデンドライト状 αFe 相の周辺には R リッチ相が多数の点状に生成していた。なお、B リッチ相については、XRD で生成していることを確認したが、他の方法では確認されなかった。

この合金のラメラ状 αFe 相の生成領域とデンドライト状 αFe 相の生成領域を実施例 1 と同様の方法で定量した。結果を表 1 に記す。

比較例 5

表 1 に示すように B 量が多い主相系合金を実施例 1 と同様の条件でストリップキャスト法で鑄造して。平均厚さが 0.32 mm のフレーク状合金を得た。

- 5 生成相を実施例 1 ～ 3 と同様の方法で調べたところ、マトリックス相である $R_2Fe_{14}B$ 相、ラメラ状 αFe 相、デンドライト状 R_2Fe_{17} 相、デンドライト状 αFe 相であった。また、デンドライト状 R_2Fe_{17} 相およびデンドライト状 αFe 相の周辺には R リッチ相が多数の点状に生成していた。なお、B リッチ相については、実施例 1 ～ 3 よりも多量に生成していることを XRD で確認した。
- 10

この合金のラメラ状 αFe の生成領域とデンドライト状 αFe の生成領域を実施例 1 と同様の方法で定量した。結果を表 1 に記す。

表1. 主相系合金の組成、厚さおよび組織

	Nd+Pr+Dy at%	Nd at%	Pr at%	Dy at%	B at%	Co at%	Fe at%	合金の 厚さ mm	フェライト状 α Fe の生成領域 体積%	フェライト状 α Fe の生成領域 体積%	生成している相 (○印: 確認された相)						リッチ相 Bリッチ相	リッチ状 Bリッチ相
											R2T14B相	フェライト状 α Fe	フェライト状 R2T14B相	点状 Rリッチ相	リッチ相	リッチ状 Bリッチ相		
実施例1	11.67	8.63	0.01	3.03	7.05	0	81.28	0.35	95	0	○	○			○			
実施例2	11.76	9.04	0.01	2.71	5.93	0	82.31	0.30	72	2	○	○	○	○				
実施例3	10.42	8.24	0.01	2.17	7.90	0	81.68	0.32	14	9	○	○	○	○	○			
実施例4	11.67	8.64	0.01	3.02	7.05	0.54	80.74	0.33	94	0	○	○			○			
比較例1	12.44	12.43	0.01	0	7.07	0	80.49	0.30	0	1	○				○	○	○	○
比較例2	11.69	11.67	0.02	0	7.00	0	81.31	0.29	71	22	○	○			○	○		
比較例3	9.92	9.90	0.01	0	5.03	0	85.05	0.33	8	88	○	○						
比較例4	11.77	5.32	0.01	6.44	7.13	0	81.10	0.31	3	0	○	○	○	○	○	○	○	
比較例5	11.58	8.59	0.01	2.98	9.00	0	79.42	0.32	98	0	○	○	○	○	○	○	○	

実施例 5

表 2 記載の粒界相合金「R 合金 1」を銅製鋳型を用いて厚さが 5 mm になるように鋳造し、ジョークラッシャーで 5 mm 以下まで粉砕した。なお、この合金の断面を SEM の反射電子像および EDX で観察したが、 α

5 Fe 相は認められなかった。

その後、5 mm 以下まで粉砕した実施例 1 の主相系合金と R 合金 1 を、焼結磁石化後の組成で B リッチ相がほとんど無くなるように、重量比で 8 3 : 1 7 になるように配合した。この配合物を N_2 ガス中で V 型ブレンダーで均一に混合した後、水素解砕した。脱水素処理条件は真空中 5 0 0 °C

10 で 1 時間保持とした。

得られた混合粉を N_2 ガス中で 0. 5 mm 以下までブラウンミルで粉砕した。この混合粉にステアリン酸亜鉛を 0. 0 5 w t % 均一に配合した後、 N_2 ガス中でジェットミル粉砕した。得られた混合微粉の平均粒度は 3. 4 μm (F S S S) であった。

15 この混合微粉を磁場中成形した。

この圧粉成形体を真空炉に入れ、8 0 0 °C で 1 時間保持して圧粉成形体中の水素を完全に除去した後、1 0 6 0 °C 3 時間保持して焼結させた。その後、真空中 5 6 0 °C で 1 時間保持して時効を行い、次に急冷した。得られた焼結体の磁気特性を表 4 に記載する。

20 また、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、結晶粒の大きさは 1 0 ~ 1 5 μm であり、異常成長した結晶粒は認められなかった。

実施例 6

表 2 記載の粒界相合金「R 合金 2」を実施例 5 と同様の方法で製造し、ジョークラッシャーで 5 mm 以下まで粉砕した。なお、この合金の断面を SEM の反射電子像および EDX で観察したが、 α Fe 相は認められなかった。

25

実施例 5 と同様の方法で、実施例 1 の主相系合金と R 合金 2 の混合微粉を調製した。焼結磁石化後の組成で Nd, Pr, Dy の合計の組成が実施例 5 とほとんど同じであり、また B リッチ相がほとんど無くなるように、

混合比率は重量比で83：17とした。得られた混合微粉の平均粒度は $3.3\mu\text{m}$ （FSSS）であった。その後、実施例5と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効を行って焼結磁石を作製した。但し、焼結温度は 1060°C および 1100°C とした。

- 5 得られた焼結体の磁気特性を表4に記載する。また、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、 1060°C での焼結磁石の結晶粒の大きさは $10\sim 15\mu\text{m}$ であり、 1100°C での焼結磁石の結晶粒の大きさは $15\sim 20\mu\text{m}$ であった。何れの焼結磁石ともに異常成長した結晶粒は認められなかった。

10 実施例7

- 実施例4の主相系合金とR合金2を用いて、実施例5と同様の方法で混合微粉を調製した。焼結磁石化後の組成でNd, Pr, Dyの合計の組成が実施例6とほとんど同じになり、またBリッチ相がほとんど無くなるように、混合比率は重量比で83：17とした。得られた微粉の平均粒度は
- 15 $3.4\mu\text{m}$ （FSSS）であった。この混合微粉を用いて、実施例5と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効行って焼結磁石を作製した。但し、焼結温度は 1060°C および 1100°C とし、それぞれでの保持時間は3時間とした。

得られた焼結体の磁気特性を表4に記載する。

- 20 また、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、 1060°C 焼結磁石の結晶粒の大きさは $10\sim 15\mu\text{m}$ であり、 1100°C 焼結磁石の結晶粒の大きさは $15\sim 20\mu\text{m}$ であった。ともに異常成長した結晶粒は認められなかった。

実施例8

- 25 表2記載の粒界相合金「R合金3」を実施例5と同様の方法で製造し、ジョークラッシャーで5mm以下まで粉碎した。なお、この合金の断面をSEMの反射電子像およびEDXで観察したが、 αFe 相は認められなかった。

実施例1の主相系合金、R合金2およびR合金3を用いて、実施例5と

同様の方法で混合微粉を調製した。焼結磁石化後の組成でBリッチ相がほとんど無くなるように、混合比率は重量比で80:15:5とした。得られた微粉の平均粒度は $3.4\mu\text{m}$ (FSSS)であった。

この混合微粉を用いて、実施例5と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効を行なって焼結磁石を作製し、但し、焼結温度は 1060°C および 1100°C とし、それぞれでの保持時間は3時間とした。

また、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、 1060°C での焼結磁石の結晶粒の大きさは $10\sim15\mu\text{m}$ であり、 1100°C での焼結磁石の結晶粒の大きさは $15\sim20\mu\text{m}$ であった。ともに異常成長した結晶粒は認められなかった。

比較例6

表3に記載のように、実施例6の混合粉と同様な組成になるように原料を配合して、実施例1と同様の条件でストリップキャスティング法(一合金法)で平均厚さが 0.35mm のフレーク状合金を得た。

この合金の断面をSEMの反射電子像で観察した。その結果、マトリックス相である $\text{R}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ 相の他、多数のラメラ状Rリッチ相が生成していた。デンドライト状 αFe 相は認められなかった。

この合金を実施例5と同様の方法で微粉にした。但し、水素解砕における吸水素工程は常温だけで実施した。得られた微粉の平均粒度は $3.4\mu\text{m}$ (FSSS)であった。この微粉を用いて、実施例5と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効を行って焼結磁石を作製した。但し、焼結温度は 1060°C および 1100°C とし、それぞれでの保持時間は3時間とした。

得られた焼結体の磁気特性を表4に記載する。 1100°C 焼結磁石の磁気特性は 1060°C 焼結磁石の磁気特性よりも低下した。また 1100°C 焼結磁石の減磁曲線にはくびれがあり、角型性も悪かった。

また、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、 1060°C での焼結磁石では結晶粒の大きさは $15\sim20\mu\text{m}$ であり、異常成長した結晶粒は認められなかった。一方、 1100°C での焼結磁石の場合は、焼結磁石

の破面の目視観察でも0.1～0.5mm程度の粗大結晶粒が多数観察された。

比較例7

- 比較例4の主相系合金とR合金2を用いて、実施例5と同様の方法で混合微粉を調製した。焼結磁石化後の組成でB相がほとんど無くなるように、混合比率は重量比で83：17とした。得られた微粉の平均粒度は3.3μm(FSSS)であった。

この混合微粉を用いて、実施例5と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効を行って焼結磁石を作製した。

- 10 得られた焼結体の磁気特性を表4に記載する。Dy成分を除き磁石化後の組成がよく似ている実施例8の焼結磁石と比較すると、この焼結磁石ではDyが多すぎるため、固有保磁力(iH_c)が極めて大きい一方、残留磁化(B_r)が1.1kG、また最大エネルギー積(BH) $_{max}$ が9.8MGOeにそれぞれ低下した。
- 15 なお、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、結晶粒の大きさは10～15μmであり、異常成長した結晶粒は認められなかった。

比較例8

- 比較例5の主相系合金とR合金2を用いて、実施例5と同様の方法で混合微粉を調製した。焼結磁石後の組成でNd、Pr、Dyの合計の組成が20 実施例6とほとんど同じになるように、混合比率は重量比で83：17とした。得られた微粉の平均粒度は3.4μm(FSSS)であった。

この混合微粉を用いて、実施例5と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効して焼結磁石を作製した。

- 得られた焼結体の磁気特性を表4に記載する。B成分を除き磁石化後の25 組成がよく似ている実施例6の焼結磁石と比較すると、この焼結磁石ではBが多すぎるため、残留磁化(B_r)が0.6kG、最大エネルギー積(BH) $_{max}$ が4.3MGOeにそれぞれ低下した。

なお、焼結体の断面を偏光顕微鏡で観察したところ、結晶粒の大きさは10～15μmであり、異常成長した結晶粒は認められなかった。

比較例 9

比較例 2 の主相系合金と R 合金 2 を用いて、実施例 5 と同様の方法で混合微粉を調製した。焼結磁石化後の組成で B リッチ相がほとんど無くなるように、混合比率は重量比で 83 : 17 とした。得られた微粉の平均粒度
5 は 3.4 μm (FSSS) であった。

この混合微粉を用いて、実施例 5 と同様の方法で磁場中成形、焼結および時効して焼結磁石を作製した。

得られた焼結磁石の磁気特性を表 4 に記載する。減磁曲線の角型性はかなり悪かった。この焼結磁石の Fe 成分を分析したところ、ブラウンミル
10 粉碎後の混合粉の Fe 成分よりも 0.4 wt% 減少していた。一方、ジェットミル装置内に残留していた粉末の Fe 成分を分析したところ、ブラウンミル粉碎後の混合粉の Fe 成分よりも 1.5 wt% 増加していた。これらのことから、主相系合金にデンドライト状 αFe 相が多量に生成していると、ジェットミル粉碎でこの αFe 相が微粉碎されにくいため、ジェッ
15 トミル内に残留し、粉末の組成が元のものより R リッチ側にずれること及び粉末の組成ずれと、粉末に含まれた αFe が原因となって磁石の磁気特性も低下することが確認された。

表2. 粒界相合金の組成

	Nd+Pr+Dy a t%	N D a t%	P r a t%	D y a t%	B a t%	C o a t%	C u a t%	F e a t%
R合金1	28.57	25.59	0.02	2.96	0	0	0	71.43
R合金2	28.6	25.68	0.02	2.96	0	4.28	0.35	66.71
R合金3	27.26	24.41	0.02	2.83	5.76	0	0	66.98
R合金4	14.52	11.64	0.02	2.86	0	4.3	0.35	80.83

表3. 一合金法用原料合金の組成および厚さ

	組成								合金の 厚さ mm
	Nd+Pr+Dy a t%	N D a t%	P r a t%	D y a t%	B a t%	C o a t%	C u a t%	F e a t%	
比較例6	14.18	11.14	0.01	3.03	6.18	0.58	0.05	79.01	0.35

表 4. 焼結磁石の磁気特性およびおよその結晶粒の大きさ

	磁 気 特 性					結晶粒 (μm)
	焼結温度 $^{\circ}\text{C}$	焼結密度 g/cm^3	B r KG	i H c kOe	(BH) max MG Oe	
実施例 5	1060	7.52	12.0	27.8	35.5	10~15
実施例 6	1060	7.51	11.8	27.6	34.4	15~20
実施例 6	1100	7.57	12.1	26.5	35.0	10~15
実施例 7	1060	7.52	12.0	27.2	34.2	15~20
実施例 7	1100	7.57	12.2	26.3	35.1	10~15
実施例 8	1060	7.52	11.8	26.7	33.6	15~20
実施例 8	1100	7.58	12.0	25.8	34.5	15~20
比較例 6	1060	7.51	12.0	27.2	35.1	$\phi 0.1 \sim \phi 0.5\text{mm}$ の粗大粒多数
比較例 6	1100	7.58	11.7	23.7	29.8	15~20
比較例 7	1060	7.52	10.1	30	24.4	15~20
比較例 8	1060	7.52	11.2	27.0	30.1	15~20
比較例 9	1060	7.52	12.3	8.9	16.4	10~15

比較例 10

表 2 記載の粒界相合金「R 合金 4」を実施例 2 と同様の条件で鑄造した。

この合金の断面を SEM の反射電子像で観察および EDX 分析したところ、多量の α Fe 相が生成していることが判かった。この合金断面で任意の位置を 10 箇所選んで反射電子写真を撮り、画像処理装置で生成している α Fe 相の生成領域を定量したところ、38 体積%であった。

実施例 9

実施例 6 で作製した磁場中成形後の圧粉成形体を大気中に放置し、酸素温度の変化を測定した。結果を表 5 に記す。

比較例 11

比較例 1 の主相系合金と R 合金 2 を用いて、実施例 5 と同様の方法で混合微粉を作製した。焼結磁石化後の組成で B リッチ相がほとんど無くなるように、混合比率は重量比で 83 : 17 とした。得られた微粉の平均粒度は 3.4 μ m (FSSS) であった。

この混合微粉を用いて、実施例 5 と同様の方法で磁場圧粉成形した。この圧粉成形体の、酸素濃度の変化を測定した。結果を表 5 に記す。実施例 9 と比較して、圧粉成形体が酸化し易いことが判る。

比較例 12

比較例 6 で作製した磁場中成形後の圧粉成形体を大気中に放置し、酸素濃度の変化を測定した。結果を表 5 に記す。実施例 9 と比較して、成形体が酸化し易いことが判かる。

表 5. 磁場成形後の成形体の大気中での放置時間と酸素濃度

	大気中での放置時間	
	0 時間	6 時間
実施例 9	3000ppm	3800ppm
比較例 11	3000ppm	6900ppm
比較例 12	3000ppm	6100ppm

産業上の利用可能性

以上説明したように、R₂T₁₄B相の体積率が高い焼結合金ではデンドライト状 α Fe相が生成して磁気特性を劣化するが、本発明により提供されるR-T-B系焼結磁石の製造に使用される原料合金を使用すると優れた磁気特性が得られる。

請 求 の 範 囲

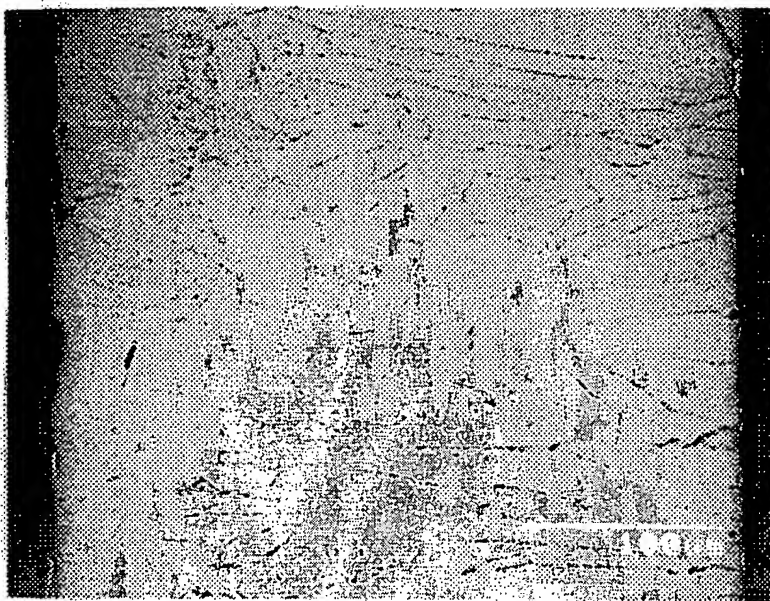
1. $R_2 T_{14} B$ (但し R は Y を含む希土類元素のうち少なくとも 1 種であり、T は一部を Co および Ni の 1 種または 2 種で置換できる Fe であり、B は一部を C, N の 1 種または 2 種で置換できる B (ほう素) である) からなる R-T-B 系焼結磁石の製造に用いられる原料合金において、

前記 R は、1～6 at% の Dy と、残部 Nd および Pr の少なくとも 1 種とからなる合計量が 10～11.8 at% の希土類元素であり、かつ B の含有量が 5.88～8.00 at% であり、マトリックスの第 1 の領域にデンドライト状 α Fe 相が分散することがあり、かつ第 1 の領域とは別の第 2 の領域にラメラ状 α Fe 相が分散しており、さらに前記第 1 の領域とデンドライト状 α Fe 相の合計が 0～10 体積% であり、かつ前記第 2 の領域とラメラ状 α Fe 相の合計が 5 体積% 以上であることを特徴とする R-T-B 系焼結磁石の製造に用いられる原料合金。

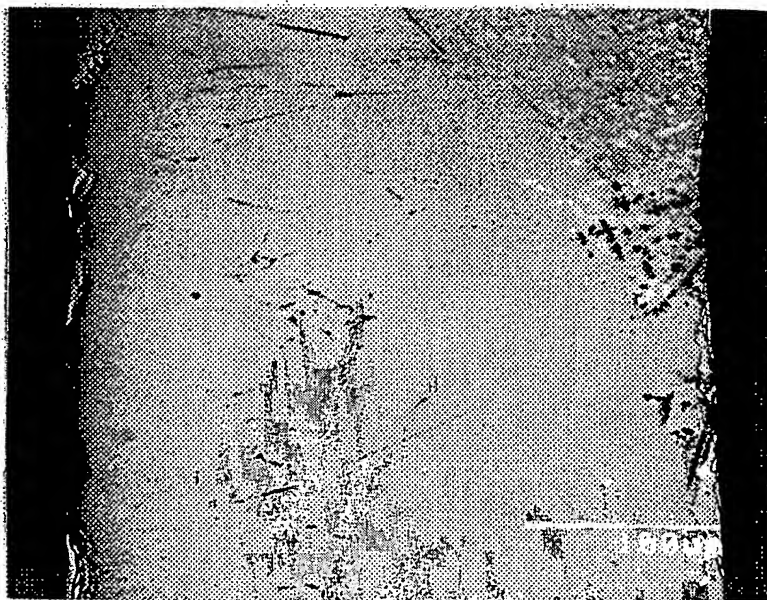
2. 前記デンドライト状 α Fe 相が生成していず、前記第 1 の領域と該デンドライト状 α Fe 相の合計が 0% である請求項 1 記載の原料合金。
3. ストリップキャスティング法により製造され、平均厚さが 0.1～0.5 mm である請求項 1 または 2 記載の原料合金。
4. $R_2 T_{14} B$ 相より R 含有量が多いラメラ状 R リッチ相が存在しないことを特徴とする請求項 1 から 3 までの何れか 1 項記載の原料合金。
5. 請求項 1 から 4 までの何れか 1 項記載の原料合金からなる主相系合金 60% 重量以上と、15 at% 以上の Dy, Nd および Pr の少なくとも 1 種を含有し、残部前記 T である粒界相合金の 40 重量% 未満とを混合してなる R-T-B 系焼結磁石の製造に用いられる原料合金。
6. 前記粒界相合金はさらに 1 重量% 以下の B を含有することを特徴とする請求項 5 記載の原料合金。
7. 前記粒界相合金はさらに 1 at% 以上の Co を含有することを特徴とする請求項 5 または 6 記載の原料合金。

8. 請求項 5 から 7 までの何れか 1 項記載の原料合金を粉末化し、磁場中成形し、その後焼結することを特徴とする R - T - B 系焼結磁石の製造方法。

第 1 図

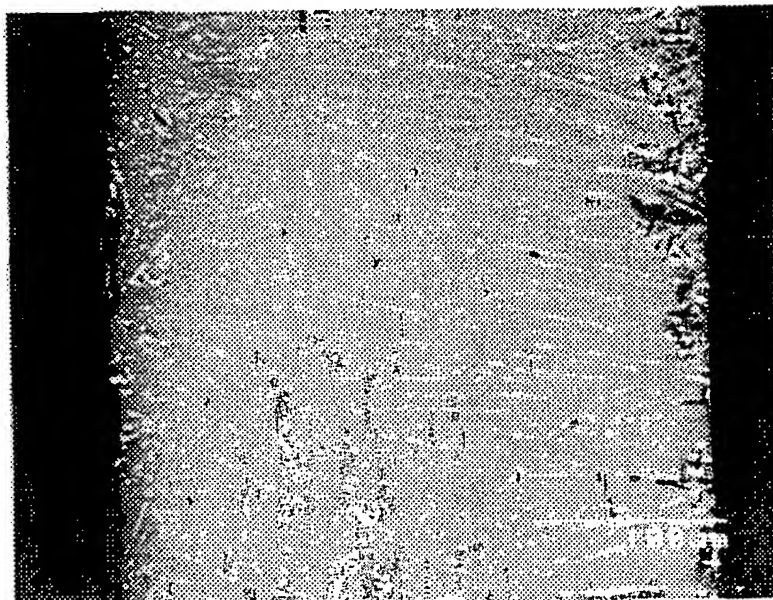


第 2 図



2 / 2

第 3 図



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP98/03840

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl⁶ C22C38/00, 303, C22C33/02, H01F1/08

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁶ C22C38/00, 303, C22C33/02, H01F1/04-1/08

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1926-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-1998
 Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-1998 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-1998

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP, 5-21219, A (Shin-Etsu Chemical Co., Ltd.), 29 January, 1993 (29. 01. 93), Claims (Family: none)	1-8
A	JP, 9-165601, A (Sumitomo Special Metals Co., Ltd.), 24 June, 1997 (24. 06. 97), Claims (Family: none)	1-8
A	JP, 6-36916, A (Sumitomo Special Metals Co., Ltd.), 10 February, 1994 (10. 02. 94), Claims (Family: none)	1-8



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:
 "A" document defining the general state of the art which is not
 considered to be of particular relevance
 "E" earlier document but published on or after the international filing date
 "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is
 cited to establish the publication date of another citation or other
 special reason (as specified)
 "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other
 means
 "P" document published prior to the international filing date but later than
 the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority
 date and not in conflict with the application but cited to understand
 the principle or theory underlying the invention
 "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be
 considered novel or cannot be considered to involve an inventive step
 when the document is taken alone
 "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be
 considered to involve an inventive step when the document is
 combined with one or more other such documents, such combination
 being obvious to a person skilled in the art
 "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
 15 October, 1998 (15. 10. 98)

Date of mailing of the international search report
 27 October, 1998 (27. 10. 98)

Name and mailing address of the ISA/
 Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int Cl[°] C 22 C 38 / 00, 303
C 22 C 33 / 02
H 01 F 1 / 08

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int Cl[°] C 22 C 38 / 00, 303
C 22 C 33 / 02
H 01 F 1 / 04-1 / 08

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1996年
日本国公開実用新案公報 1971-1998年
日本国登録実用新案公報 1994-1998年
日本国実用新案登録公報 1996-1998年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	J P, 5-21219, A (信越化学工業株式会社), 29, 1月, 1993 (29.01.93)、特許請求の範囲 (ファミリーなし)	1-8
A	J P, 9-165601, A (住友特殊金属株式会社), 24, 6月, 1997 (24.06.97)、特許請求の範囲 (ファミリーなし)	1-8
A	J P, 6-36916, A (住友特殊金属株式会社), 10, 2月, 1994 (10.02.94)、特許請求の範囲 (ファミリーなし)	1-8

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」先行文献ではあるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

15.10.98

国際調査報告の発送日

27.10.98

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

小川 武

4 K 9270

電話番号 03-3581-1101 内線 3435